

特開平8-156961

(43)公開日 平成8年(1996)6月18日

(51)Int.Cl.<sup>5</sup>B 6 5 D 51/18  
55/02

識別記号

E

庁内整理番号

F I

技術表示箇所

審査請求 有 請求項の数 4 F D (全 4 頁)

(21)出願番号 特願平6-323211

(22)出願日 平成6年(1994)12月5日

(71)出願人 000222222

東洋ガラス株式会社

東京都千代田区内幸町1丁目3番1号

(72)発明者 上田 良三

東京都葛飾区新小岩2丁目15番5号

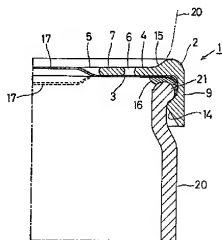
(74)代理人 弁理士 神戸 清 (外1名)

(54)【発明の名称】 広口容器の蓋

(57)【要約】

【目的】 密封が確実に行われているかどうかを外部から一目瞭然に視認できる広口容器の蓋を提供する。

【構成】 広口容器口部のリップに嵌合する短筒状の樹脂製外蓋の天板の背面に、薄板状の金属製又は樹脂製で内容物を密封するシール蓋を一体的に設け、該シール蓋に内圧と外圧の差で内側又は外側の圧力の低い方に突出変位する圧力確認部を設け、外蓋には外側から該圧力確認部を視認できる圧力視認部を設けたことを特徴とする広口容器の蓋である。圧力視認部から圧力確認部の状態を見ることで、密封性が完全であるかどうか一目瞭然に確認できる。



- |         |        |         |          |
|---------|--------|---------|----------|
| 1 蓋     | 2 外蓋   | 3 シール蓋  | 4 天板     |
| 5 穴     | 6 切込   | 7 突起部   | 8 突起部    |
| 14 突部   | 15 突起部 | 16 シール部 | 17 圧力確認部 |
| 20 広口容器 | 21 リップ |         |          |

#### 【特許請求の範囲】

【請求項1】 広口容器口部のリップに嵌合する短筒状の樹脂製外蓋の天板の背面に、薄板状の金属製又は樹脂製で内容物を密封するシール蓋を一体的に設け、該シール蓋に内圧と外圧の差で内側又は外側の圧力の低い方に突出変位する圧力確認部を設け、外蓋には外側から該圧力確認部を視認できる圧力視認部を設けたことを特徴とする広口容器の蓋

【請求項2】 外蓋に、摘まみ部と、該摘まみ部から連続し、破断線で筒壁から切り離し可能な切断部とを設け、該摘まみ部を引いて切断部を切り離して開蓋する請求項1の広口容器の蓋

【請求項3】 シール蓋を薄板円盤状のアルミニウム製とし、圧力確認部をシール蓋の上側又は下側に皿状に突出させたものとし、圧力視認部を摘まみ部の中央の穴とした請求項2の広口容器の蓋

【請求項4】 シール蓋を薄板円盤状の樹脂製とし、圧力確認部をシール蓋の上側又は下側に皿状に突出させたものとし、圧力視認部を摘まみ部の中央の穴とした請求項2の広口容器の蓋

#### 【発明の詳細な説明】

##### 【0001】

【産業上の利用分野】本発明は、日本酒等の飲料のコップ状の容器、いわゆる、ワンカップ容器に用いて好適なもので、内容物を暖めた状態で包装するいわゆるホットバックを行う広口容器の蓋に関するものである。

##### 【0002】

【従来の技術】従来のこの種の広口容器には、薄い板状のアルミニウム製の蓋を容器口部のリップに嵌合し、蓋の縁に摘まみを設け、開蓋するときは該摘まみを引き、蓋の周縁部を破壊し、容器口部のリップとの嵌合を解除する。いわゆる、リンブルキャップが用いられていた。リンブルキャップの例は、実開平5-71118号公報等に示されている。

##### 【0003】

【発明が解決しようとする課題】従来の、いわゆるリンブルキャップを代表とするホットバックを行う蓋は、包装完了後に内容物の温度が下がり内圧が変化するために密封を損じることがあるが、それを外部から視認することはできなかった。本発明は、内圧の変化を利用し、密封が確実に行われているかどうかを外部から一目瞭然に視認できる広口容器の蓋に関するものである。

##### 【0004】

【課題を解決するための手段】本発明は、広口容器口部のリップに嵌合する短筒状の樹脂製外蓋の天板の背面に、薄板状の金属製又は樹脂製で内容物を密封するシール蓋を一体的に設け、該シール蓋に内圧と外圧の差で内側又は外側の圧力の低い方に突出変位する圧力確認部を設け、外蓋には外側から該圧力確認部を視認できる圧力視認部を設けたことを特徴とする広口容器の蓋である。

##### 【0005】

【作用】本発明は、上記の構成のごとく外蓋とシール蓋となり、外蓋は広口容器口部に嵌着させて容器にしっかりと固定する作用を、シール蓋は外蓋と一体化されることで容器の内容物を密封する作用を有する。また、シール蓋には内圧と外圧の差で内側又は外側の圧力の低い方に突出変位する圧力確認部を設けたので、ホットバックする際には圧力確認部を外側に変位させた状態で蓋を装着する。包装完了後に内容物の温度が下がり、内圧が外圧に対して小さくなり、圧力確認部は内側に変位することとなる。もし、密封性が損なわれているときは、内圧と外圧はほぼ等しくなり、圧力確認部は外側に変位したままとなる。これを外蓋の圧力視認部から確認すれば、密封性が完全であるかどうかを一目瞭然と視認することができる。

##### 【0006】

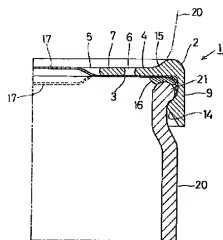
【実施例】以下実施例を表した図面を参照しつつ本発明を詳細に説明する。図1は実施例の広口容器の蓋1の容器への装着状態の略断面図である。同図においては左半分及び容器の下側を省略して表している。図2は外蓋2の上面図、図3は外蓋2の側面図である。

【0007】蓋1は、ガラス製のコップ状の広口包装容器に装着するもので、樹脂製で短筒形状をなす外蓋2とアルミニウム製のシール蓋3とからなる。外蓋2の天板4には、図2に示すように、中央の穴5とその周囲の切込6により摘まみ部7が形成され、この摘まみ部7は脆弱なブリッジ8を切断して簡単に引き起こせるようになっている。穴5は、外部から圧力確認部17を視認するための圧力視認部でもある。切込6は、図3に示すように、筒壁9に至り、その先が内面をV字溝10とした切断線11に続いている。その下端は、切断をより容易にするための切欠12となっている。2本の切断線の間が摘まみ部7から連結し摘まみ部7と共に外蓋2から切り離される切断部13となっている。なお、本実施例よりも切込6を短くし、その分切断線11を長くして切断線を天板4にも形成できることはもちろんである。図1に示すように、外蓋2の筒壁の下端には内側に膨出する突条14が形成され、広口容器2のリップ21と嵌合する。また、外蓋2の天板4上面には、広口容器2の底部形状に対応した窪み15が形成され、積み重ね可能となっている。

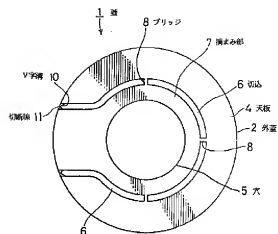
【0008】シール蓋3は、略円盤状をなし、図1に示すように、その背面のびん口部と接触する部分に環状にコンパウンド（ライニング）でシール部16が設けられており、外蓋2の天板4の背面、突条14の上側に、機械的に嵌着され、一体化されている。外蓋とシール蓋を一体にするには、機械的に嵌着する他に、予め成形したシール蓋を外蓋の金型に取り付け、この状態で外蓋を成形する方法等、種々の公知方法を用いることができる。シール蓋3の中央部は上側又は下側に皿状に突出する圧

-3-

【図1】

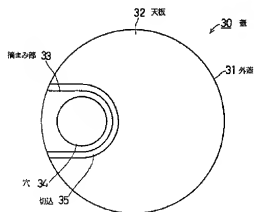


【図2】



- |        |        |         |          |
|--------|--------|---------|----------|
| 1 蓋    | 2 外蓋   | 3 シール面  | 4 天板     |
| 5 穴    | 6 切込   | 7 接合部   | 9 緩衝     |
| 14 変換  | 15 噛み  | 16 シール部 | 17 圧力伝達部 |
| 20 広口環 | 21 リップ |         |          |

【図4】



【図5】

